

MAXEPOX® 800

REVESTIMIENTO EPOXI PARA RECUBRIMIENTOS ALIMENTARIOS CON ALTA RESISTENCIA QUÍMICA

DESCRIPCIÓN

MAXEPOX® 800 es una formulación epoxi de dos componentes, 100% sólidos, exenta de disolventes con alta resistencia química y apto para realizar recubrimientos en la industria alimentaria.

APLICACIONES

- Revestimiento de superficies sometidas a ataques químicos agresivos en la industria.
- Revestimientos de depósitos para contener aceites vegetales y mantequillas y otras unidades de proceso en la industria cárnica, láctea y alimentaria en general.

VENTAJAS

- Excelente adherencia al hormigón y al acero.
- Modulo elástico compatible con los movimientos térmicos del soporte.
- Excelente resistencia a la abrasión.
- Muy buena resistencia química a los ácidos y álcalis.
- Libre de disolventes, 100% sólidos, no inflamable. Apto para el uso en zonas poco ventiladas, no desprende olores.
- Facilita la limpieza de las superficies revestidas.
- Impermeable.
- No altera sabor, olor ni color de los productos alimentarios en contacto con el revestimiento.

MODO DE EMPLEO

Preparación del soporte

El soporte a revestir debe ser sólido, firme, rugoso y estar sano, sin partes mal adheridas, lechadas superficiales y lo más uniforme posible. Igualmente, debe estar limpio, libre de pinturas, eflorescencias, partículas sueltas, grasas, aceites desencofrantes, polvo, yeso, etc., u otras sustancias que pudieran afectar a la adherencia del producto. No debe existir humedad ascendente por capilaridad. Los soportes de hormigón o cerámica podrán tener humedad, pero no deberá aplicarse sobre superficies encharcadas o con flujo de agua.

Consulte nuestra nota técnica *Preparación de superficies de hormigón para la posterior aplicación de revestimientos epoxi* para mayor información.

Las coqueras y desconchones se sanearán convenientemente y se rellenarán con mortero epoxi-cemento ***MAXEPOX® CEM*** (Boletín Técnico nº 197) o mortero epoxi de altas prestaciones ***MAXEPOX® JOINT*** (Boletín Técnico nº 237). Las grietas y fisuras sin movimiento, una vez abiertas y manifestadas hasta una profundidad mínima de 2 cm, se repararán con un mortero de reparación estructural tipo ***MAXREST®*** (Boletín Técnico nº 2).

Las armaduras y elementos metálicos expuestos durante la preparación del soporte deben limpiarse y pasivarse con ***MAXREST® PASSIVE*** (Boletín Técnico nº 12), mientras que los hierros superficiales y no estructurales deben cortarse a una profundidad de 2 cm y, posteriormente, recubrirse con mortero de reparación.

Las juntas de dilatación y fisuras sometidas a movimientos, una vez saneadas y limpias, se tratarán con un sellador adecuado de la gama ***MAXFLEX®***.

Hormigón y morteros de cemento: Para la preparación de la superficie, realizar un desbastado superficial, mediante pulidora industrial equipada con disco de desbaste y aspirador, efectuando el desbaste en dos pasadas cruzadas 90º, desbastando un espesor pequeño y uniforme en cada una hasta llegar a una superficie de poro abierto. Finalmente, aspirar el polvo y las partículas sueltas.

Acero: Las superficies metálicas deben limpiarse hasta eliminar todo resto de corrosión, y deben estar desengrasadas, secas y exentas de polvo. Tratar con chorro de arena o granalla hasta grado Sa 2½ de las normas suecas. Sobre superficies metálicas se prestará especial cuidado a las condiciones de secado, ya que si éste no fuera muy rápido podrían aparecer problemas de oxidación.

Preparación de la mezcla

MAXEPOX® 800 se suministra en sets predosificados. Para trabajos que supongan un gran consumo de material, puede suministrarse también a granel, en cuyo caso deberán respetarse

las proporciones de los componentes cuando se realice la dosificación in situ.

El endurecedor, componente B, se vierte sobre la resina, componente A, previamente homogenizada. Para garantizar la correcta reacción correcta de ambos componentes, asegúrese de verter la totalidad del componente B. La mezcla puede realizarse manualmente o con taladro eléctrico a bajas revoluciones (300-400 rpm máximo) dotado de una hélice mezcladora apta para líquidos durante aproximadamente 2 a 3 minutos hasta obtener un producto homogéneo en color y apariencia. Evite un tiempo excesivo de mezcla que caliente la masa y/o un agitado violento que introduzca aire durante el mezclado.

Verificar en el cuadro de datos técnicos el "pot life" o tiempo que tarda el producto en endurecer dentro del envase. El "pot life" de 10 kg a una temperatura de 20 ºC es de 50 minutos.

Aplicación
Imprimación: Aplicar una capa de la imprimación epoxi en base acuosa ***MAXEPOX®*** ***PRIMER -W***, siguiendo las instrucciones que se detallan en el Boletín Técnico nº 372. Puede estimarse un consumo de 0,20 – 0,30 kg/m^2. Permitir el secado completo de la imprimación, esto tendrá lugar entre 12 y 24 horas después de la aplicación, siempre y cuando exista una buena renovación de aire, humedad relativa baja y temperatura por encima de 10ºC. Aplicar a continuación las capas de acabado con ***MAXEPOX®*** ***800***. La aplicación de ***MAXEPOX®*** ***800*** puede hacerse con rodillo o brocha de pelo corto, rastra de goma, espátula de caucho, o equipo de proyección "air-less". No deben adicionarse disolventes.

Aplicar dos capas con un consumo aproximado de 0,25 a 0,35 kg/m^2 cada una.

La segunda capa deberá aplicarse en el tiempo de repintado del producto (consultar tabla de Datos Técnicos) que a 20 ºC es de 24 horas.

Una vez terminada la aplicación, comprobar con detenimiento la ausencia de de poros.

Condiciones de aplicación
Evitar aplicaciones si se prevé contacto con agua, humedad, condensación, rocío, etc., dentro de las 24 horas desde la aplicación.

El intervalo óptimo de temperatura de trabajo es de 10 °C a 30 °C. No aplicar con temperaturas de soporte y/o ambiente por debajo de 10 ºC o si se prevén temperaturas inferiores dentro de las 24 horas posteriores a la aplicación. Igualmente, no aplicar sobre superficies heladas o escarchadas.

La temperatura del soporte y ambiente serán superiores en al menos 3 °C al punto de rocío. No aplicar cuando la humedad relativa sea superior al 80%. Medir humedad relativa y punto de rocío en aplicaciones próximas a ambiente marino.

Si la temperatura fuera inferior o la humedad relativa superior a los valores indicados, deberán crearse las condiciones adecuadas mediante aire caliente y renovación del mismo. En consecuencia, si se emplea aire caliente deberá proceder de fuente seca (electricidad); el aire caliente de combustión de gas o petróleo produce una gran cantidad de humedad que dificulta el secado del revestimiento.

Aplicaciones por encima de 30 ºC pueden tener problemas de exceso de reactividad y desprendimiento de calor, así como una gran reducción del tiempo de vida útil de la mezcla.

Curado
Permitir un curado mínimo de 5 días en condiciones de 20 ºC y 50% de H.R. antes de permitir la puesta en servicio. Temperaturas inferiores y/o valores de H.R. elevados alargarán el tiempo de curado y la puesta en servicio del revestimiento.
Con temperaturas superiores a 30 °C, proteger la aplicación de la exposición directa del sol.

Limpieza de herramientas
Todas las herramientas y útiles de trabajo se limpiarán con ***MAXEPOX®*** ***SOLVENT*** antes de su endurecimiento. Una vez polimerizado sólo puede ser eliminado mediante medios mecánicos.

CONSUMO

El consumo aproximado de ***MAXEPOX®*** ***800*** varía entre 0,5 kg/m^2 y 0,7 kg/m^2 (para un espesor de película seca de 400 a 580 micras) aplicado en una o dos capas de 0,20 kg/m^2 a 0,35 kg/m^2 cada una.

El consumo puede variar en función de la textura, porosidad y condiciones del soporte, así como del método de aplicación. Realizar una prueba in-situ para conocer su valor exacto.

INDICACIONES IMPORTANTES

- No aplicar en exteriores, solo para uso interior.
- No aplicar sobre soportes sometidos a humedad por remonte capilar o presión hidrostática indirecta.
- Permitir al menos 28 días de tiempo de curado para hormigones y morteros de nueva ejecución antes de la aplicación.
- No modificar la relación de mezcla prescrita pues pueden provocarse alteraciones en el



curado o incluso la inhibición de éste. No añadir disolventes, áridos o cualquier compuesto diferente a los especificados.

- No aplicar con una humedad relativa superior al 80%, pues puede dar lugar a un curado deficiente y/o pérdida de intensidad de color y cambios de tono.
- Evitar la condensación, humedad y el contacto con agua al menos durante las 72 horas posteriores a la aplicación.
- Para cualquier aplicación no especificada en el presente Boletín Técnico, información adicional o duda consulte con el Departamento Técnico.

PRESENTACIÓN

MAXEPOX® 800 se presenta en set predosificado de 10 kg. Bajo pedido puede suministrarse a granel en bidones de 200 kg. Está disponible en color blanco, gris y rojo.

CONSERVACIÓN

Seis meses en su envase original cerrado y no deteriorado. Almacenar en lugar fresco, seco y protegidos de la humedad, las heladas y de la exposición directa a los rayos del sol, con temperaturas entre 5 ºC y 30 ºC.

Almacenamientos prolongados y por debajo de las temperaturas indicadas pueden producir la cristalización del producto y/o aumento de su viscosidad. En tal caso, proceda a su deshielo calentándolo lentamente a temperatura moderada mientras se agita suavemente con el fin de devolver al producto su aspecto, color y textura originales.

SEGURIDAD E HIGIENE

MAXEPOX® 800 no es un producto tóxico en su composición pero debe evitarse el contacto con la piel y los ojos. Utilizar guantes de goma y gafas de seguridad durante la manipulación, mezcla y aplicación del producto. En caso de contacto con los ojos, enjuagar inmediatamente con abundante agua limpia y sin restregar. En caso de contacto con la piel, limpiar con agua tibia y jabón. Si se ingiere, busque inmediatamente atención médica, no inducir al vómito.

Consultar la Hoja de Datos de Seguridad de ***MAXEPOX® 800***.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo a la legislación vigente y es responsabilidad del consumidor final del producto.

DATOS TÉCNICOS

Características del producto		
Aspecto y color componente A	Líquido viscoso pigmentado	
Aspecto y color componente B	Líquido amarillento	
Relación componentes resina A:B, (en peso)	2:1	
Contenido en sólidos A+B, (% en peso)	100	
Condiciones de aplicación y curado		
Temperatura mínima / Humedad Relativa de aplicación, (ºC / %)	Ambiente: > 5 / <85	Soporte: > 5 / < 4
Vida útil o "Pot Life" de la mezcla a 10ºC / 20ºC / 30 °C, (min)	120 / 50 / 20	
Tiempo de repintado a 10 ºC / 20 ºC / 30 ºC, (h)	48 / 24 / 12	
Tiempo de curado a 10 ºC / 20 ºC / 30 ºC para puesta en servicio, (días)	8 / 5 / 3	
Características del producto curado		
Aptitud para contacto con alimentos grasos, según RD 118/2003 y directiva 2002/72/CE	Apto	
Consumo* / Espesor		
Aplicación como capa de sellado pura: - Consumo por capa / aplicación total, (kg/m^2) - Espesor aplicado por capa / total aplicación, (µm)	0,25 – 0,35 / 0,50 – 0,70 200 – 300 / 400 – 600	

GARANTÍA

La información contenida en este Boletín Técnico está basada en nuestra experiencia y conocimientos técnicos, obtenidos a través de ensayos de laboratorio y bibliografías. ***DRIZORO®, S.A.U.*** se reserva el derecho de modificación del mismo sin previo aviso. Cualquier uso de esta información más allá de lo especificado no es de nuestra responsabilidad si no es confirmada por la Compañía de manera escrita. Los datos sobre consumos, dosificación y rendimientos son susceptibles de variación debido a las condiciones de las diferentes obras y deberán determinarse los datos sobre la obra real donde serán usados siendo responsabilidad del cliente. No aceptamos responsabilidades por encima del valor del producto adquirido. Para cualquier duda o consulta rogamos consulten a nuestro Departamento Técnico. Esta versión de Boletín Técnico sustituye a la anterior.



DRIZORO, S.A.U.
C/ Primavera 50-52 Parque Industrial Las Monjas
28850 TORREJON DE ARDOZ – MADRID (SPAIN)
Tel. 91 676 66 76 - 91 677 61 75 Fax. 91 675 78 13
e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com



nº ES021542/ES021543